



IN THE UNITED STATES PATENT AND TRADEMARK OFFICE

Re Patent Application of

TAKEYAMA et al.

Atty. Ref.: 2018-813

Serial No. 10/724,172

TC/A.U.: 2832

Filed: December 1, 2003

Examiner: Unknown

For: IGNITION COIL DEVICE

* * * * *

March 22, 2004

Commissioner for Patents
P.O. Box 1450
Alexandria, VA 22313-1450

Sir:

SUBMISSION OF PRIORITY DOCUMENTS

It is respectfully requested that this application be given the benefit of the foreign filing date under the provisions of 35 U.S.C. §119 of the following, a certified copy of which is submitted herewith:

<u>Application No.</u>	<u>Country of Origin</u>	<u>Filed</u>
2002-354113	Japan	5 December 2002
2003-373496	Japan	31 October 2003

Respectfully submitted,

NIXON & VANDERHYE P.C.

By:

Larry S. Nixon
Reg. No. 25,640

LSN:vc

1100 North Glebe Road, 8th Floor
Arlington, VA 22201-4714
Telephone: (703) 816-4000
Facsimile: (703) 816-4100

4552
101724,172

71349-VS
TOK/US

日本国特許庁
JAPAN PATENT OFFICE

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office.

出願年月日 Date of Application: 2002年12月 5日

出願番号 Application Number: 特願2002-354113

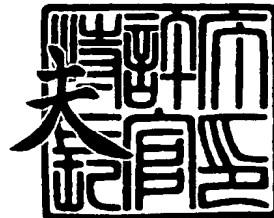
[ST. 10/C]: [JP2002-354113]

出願人 Applicant(s): 株式会社デンソー

2003年11月14日

特許庁長官
Commissioner,
Japan Patent Office

今井康



【書類名】 特許願
【整理番号】 P000013475
【提出日】 平成14年12月 5日
【あて先】 特許庁長官 太田 信一郎 殿
【国際特許分類】 H01F 27/02
【発明の名称】 点火コイル
【請求項の数】 9
【発明者】
【住所又は居所】 愛知県刈谷市昭和町1丁目1番地 株式会社デンソー内
【氏名】 武山 正一
【発明者】
【住所又は居所】 愛知県刈谷市昭和町1丁目1番地 株式会社デンソー内
【氏名】 川井 一秀
【発明者】
【住所又は居所】 愛知県刈谷市昭和町1丁目1番地 株式会社デンソー内
【氏名】 青山 雅彦
【特許出願人】
【識別番号】 000004260
【氏名又は名称】 株式会社デンソー
【代表者】 岡部 弘
【代理人】
【識別番号】 100081776
【弁理士】
【氏名又は名称】 大川 宏
【電話番号】 (052)583-9720
【手数料の表示】
【予納台帳番号】 009438
【納付金額】 21,000円

【提出物件の目録】

【物件名】	明細書 1
【物件名】	図面 1
【物件名】	要約書 1
【ブルーフの要否】	要

【書類名】 明細書

【発明の名称】 点火コイル

【特許請求の範囲】

【請求項 1】 プラグホールに搭載され、一次スプールと、該一次スプールの外周面に巻回される一次巻線と、を備えてなる点火コイルであって、

前記一次スプールの表面において、前記プラグホールの内部空間に連通している部分は、結晶性樹脂により形成されていることを特徴とする点火コイル。

【請求項 2】 前記一次スプールは、前記結晶性樹脂により形成されている請求項 1 に記載の点火コイル。

【請求項 3】 さらに、前記一次巻線の外周側に、外周面が前記内部空間に表出する外周コアを備え、

該外周コアの内周側と外周側とは連通している請求項 1 に記載の点火コイル。

【請求項 4】 前記結晶性樹脂は、PPS、PBT、SPS、PETから選ばれる樹脂である請求項 1 に記載の点火コイル。

【請求項 5】 前記結晶性樹脂の結晶化度は、30%～80%である請求項 1 に記載の点火コイル。

【請求項 6】 さらに、前記一次スプールよりもプラグホール底部側に高圧タワーを備え、該高圧タワーの表面において、前記内部空間に連通している部分は、前記結晶性樹脂により形成されている請求項 1 に記載の点火コイル。

【請求項 7】 前記高圧タワーは、結晶性樹脂により形成されている請求項 6 に記載の点火コイル。

【請求項 8】 前記一次スプールと前記高圧タワーとは、一体に形成されている請求項 6 に記載の点火コイル。

【請求項 9】 プラグホールに搭載され、二次スプールと、該二次スプールの外周面に巻回される二次巻線と、該二次スプールよりもプラグホール底部側に配置されるとともに該二次スプールの底部を囲う高圧タワーと、を備えてなる点火コイルであって、

該二次スプールを形成する樹脂の線膨張係数は、該高圧タワーを形成する樹脂の線膨張係数よりも、大きく設定されていることを特徴とする点火コイル。

【発明の詳細な説明】**【0001】****【発明の属する技術分野】**

本発明は、点火コイル、より詳しくはエンジンのプラグホールに直接搭載されるスティックタイプの点火コイルに関する。

【0002】**【従来の技術】**

スティックタイプの点火コイルとして、特許文献1には、外周コアがプラグホール内に表出した点火コイルが紹介されている。図4に、同文献記載の点火コイルの分解斜視図を示す。

【0003】

図に示すように、点火コイル100は、二次スプール101と一次スプール102と外周コア103とを備えている。点火コイル100は、エンジンのプラグホール（図略）に挿入されている。二次スプール101は円筒状を呈している。二次スプール101の外周面には、二次巻線（図略）が巻回されている。一次スプール102は円筒状を呈している。一次スプール102は、二次巻線の外周側に配置されている。一次スプール102の外周面には、一次巻線（図略）が巻回されている。外周コア103は、軸方向にスリット104の入った円筒状を呈している。外周コア103は、一次巻線の外周側に配置されている。そして、外周コア103は、プラグホール内に表出している。

【0004】**【特許文献1】**

米国特許第6417752B1号明細書（第2欄、第3図）

【0005】**【発明が解決しようとする課題】**

ところで、PPE（ポリフェニレンエーテル）などの非晶性樹脂は、特定の気体、液体、固体に長時間接触すると、分子鎖の切断や架橋などの構造変化が起こり強度が低下し、僅かな応力が加えられただけでクラックが発生する場合がある。このような現象は、環境応力割れ（ESC）と呼ばれる。ESCを引き起こす

物質の組み合わせの一つに、非晶性樹脂と、燃焼室で発生する燃焼ガスや未燃焼ガスや霧状エンジンオイルなどの混合ガスつまりブローバイガスとの組み合せがある。

【0006】

ここで、プラグホール内には、プラグホール底部に穿設されたプラグ装着孔を介して、エンジンの燃焼室からブローバイガスが流入してくる。このため、同文献記載の点火コイル100によると、外周コア103のスリット104および一次巻線間の隙間を介して、一次スプール102がブローバイガスにさらされてしまう。また、一次スプール102は、一般的に、点火コイル100内に充填されるエポキシ樹脂（図略）との接合性が高い非晶性樹脂で形成されている。

【0007】

加えて、一次スプール102と一次スプール102周囲の部材との線膨張係数は異なる。このため、一次スプール102には、エンジンの冷熱サイクル負荷に伴う熱応力が加わる。

【0008】

したがって、ブローバイガスに長時間さらされた一次スプール102に熱応力が加わることにより、一次スプール102にE S Cが発生するおそれがある。このため、同文献記載の点火コイルによると、一次スプール102の耐環境性が低かった。

【0009】

本発明の点火コイルは、上記課題に鑑みて完成されたものである。したがって、本発明は、耐環境性が高い一次スプールを持つ点火コイルを提供することを目的とする。

【0010】

【課題を解決するための手段】

(1) 上記課題を解決するため、本発明の点火コイルは、プラグホールに搭載され、一次スプールと、該一次スプールの外周面に巻回される一次巻線と、を備えてなる点火コイルであって、前記一次スプールの表面において、前記プラグホールの内部空間に連通している部分は、結晶性樹脂により形成されていることを

特徴とする。

【0011】

つまり、本発明の点火コイルは、一次スプールの表面のうちプラグホールの内部空間に連通している部分を結晶性樹脂により形成するものである。言い換えると、一次スプールの表面のうち、直接的に、あるいは一次巻線間の隙間を介して間接的に、プローバイガスにさらされる部分を結晶性樹脂により形成するものである。

【0012】

結晶性樹脂は、プローバイガスに対する耐性が高い。このため、プローバイガスにさらされている状態で、一次スプールに熱応力が加わっても、一次スプールがE S Cを起こすおそれが小さい。したがって、本発明の点火コイルによると、一次スプールの耐環境性が高くなる。また、点火コイル自体の信頼性が高くなる。

【0013】

(2) 好ましくは、前記一次スプールは、前記結晶性樹脂により形成されている構成とする方がよい。本構成は、一次スプールの全体を結晶性樹脂により形成するものである。本構成によると、例えば、一次スプールを、非晶性樹脂製のスプール本体と、このスプール本体表面のプローバイガスにさらされる部分だけに巻回される結晶性樹脂製の保護テープと、から構成する場合と比較して、部品点数が少なくて済む。また、組み付け工数も少なくて済む。

【0014】

(3) 好ましくは、さらに、前記一次巻線の外周側に、外周面が前記内部空間に表出する外周コアを備え、該外周コアの内周側と外周側とは連通している構成とする方がよい。

【0015】

本構成の点火コイルは、一次巻線の外周側に外周コアを備えている。外周コアの外周面は、プラグホールの内部空間に表出している。また、外周コアの内周側と外周側とは、例えばスリットなどを介して、連通している。したがって、外周コアの内周側にまで、プローバイガスが流入する。本構成においても、一次スプ

ールの表面のうちプラグホールの内部空間に連通している部分は、結晶性樹脂により形成されている。このため、一次スプールに熱応力が加わっても、一次スプールがE S Cを起こすおそれが小さい。したがって、一次スプールの耐環境性が高くなる。また、点火コイル自体の信頼性が高くなる。

【0016】

(4) 好ましくは、前記結晶性樹脂は、PPS、PBT、SPS、PETから選ばれる樹脂である構成とする方がよい。PPS（ポリフェニレンサルファイド）、PBT（ポリブチレンテレフタレート）、SPS（シンジオタクチックポリスチレン）、PET（ポリエチレンテレフタレート）は、点火コイルに必要な絶縁性、耐熱性などの特性を有している。したがって、本構成によると、絶縁破壊が起こるおそれが小さい。

【0017】

(5) 好ましくは、前記結晶性樹脂の結晶化度は、30%～80%である構成とする方がよい。本構成において、結晶化度を30%～80%に限定したのは、一次スプールに、よりE S Cが発生しにくくなるからである。

【0018】

(6) 好ましくは、さらに、前記一次スプールよりもプラグホール底部側に高圧タワーを備え、該高圧タワーの表面において、前記内部空間に連通している部分は、前記結晶性樹脂により形成されている構成とする方がよい。つまり、本構成は、高圧タワーの表面において内部空間に連通している部分を、結晶性樹脂により形成するものである。本構成によると、一次スプールのみならず高圧タワーも、E S Cを起こすおそれが小さくなる。したがって、本構成によると、一次スプールおよび高圧タワーの耐環境性が高くなる。そして、点火コイル自体の信頼性がさらに高くなる。

【0019】

(7) 好ましくは、前記(6)の構成において、前記高圧タワーは、結晶性樹脂により形成されている構成とする方がよい。本構成は、高圧タワーの全体を結晶性樹脂により形成するものである。本構成によると、例えば、高圧タワーを、非晶性樹脂製の高圧タワー本体と、この高圧タワー本体表面のプローバイガスに

さらされる部分だけに巻回される結晶性樹脂製の保護テープと、から構成する場合と比較して、部品点数が少なくて済む。また、組み付け工数も少なくて済む。

【0020】

(8) 好ましくは、前記(6)の構成において、前記一次スプールと前記高圧タワーとは、一体に形成されている構成とする方がよい。本構成によると、一次スプールと高圧タワーとを別々に配置する場合と比較して、部品点数が少なくて済む。

【0021】

(9) また、上記課題を解決するため、本発明の点火コイルは、プラグホールに搭載され、二次スプールと、該二次スプールの外周面に巻回される二次巻線と、該二次スプールよりもプラグホール底部側に配置されるとともに該二次スプールの底部を囲う高圧タワーと、を備えてなる点火コイルであって、該二次スプールを形成する樹脂の線膨張係数は、該高圧タワーを形成する樹脂の線膨張係数よりも、大きく設定されていることを特徴とする。

【0022】

つまり、本発明の点火コイルは、二次スプールを形成する樹脂の線膨張係数を、高圧タワーを形成する樹脂の線膨張係数よりも、大きく設定するものである。二次スプール底部は、高圧タワーにより外周側から囲われている。本構成によると、点火コイルが昇温される場合、二次スプールの方が、高圧タワーよりも大きく熱膨張する。このため、内周側の二次スプールと外周側の高圧タワーとが、より強く圧接する。したがって、二次スプールと高圧タワーとの間のシール性が向上する。このため、点火コイルを形成する各部材にE S Cが発生するのを抑制することができる。また、エポキシ樹脂などの樹脂絶縁材注型時の一次スプール、二次スプールのシールにもなる。

【0023】

【発明の実施の形態】

以下、本発明の点火コイルの実施の形態について説明する。

【0024】

(1) 第一実施形態

まず、本実施形態の点火コイルの構成について説明する。図1に、本実施形態の点火コイルの軸方向断面図を示す。いわゆるスティックタイプの点火コイル1は、エンジンブロック53の上部において、気筒毎に形成されたプラグホール5内に収納されている。また、点火コイル1は、後述するように、点火プラグ6と図中下側において接続されている。

【0025】

外周コア20は、一枚の珪素鋼板からなり、長手方向に貫通するスリット（図略）の入った円筒状を呈している。外周コア20の内周側には、中心コア21と二次スプール22と二次巻線23と一次スプール24と一次巻線25とが収納されている。

【0026】

中心コア21は、磁性材粒子をコア型に入れ、所定の温度条件下、所定の圧力で圧縮成形することにより作製される。中心コア21は、上下方向中央部が拡径した丸棒状を呈している。

【0027】

二次スプール22は、樹脂製であって有底円筒状を呈している。二次スプール22は、中心コア21の外周側に配置されている。二次スプール22は、二次スプール本体220と底部221とからなる。

【0028】

二次スプール本体220は、円筒状を呈している。二次スプール本体220内周面の中央部から下部にかけての形状は、対向する中心コア21外周面の中央部から下部にかけての形状と、ちょうど型対称になるように形成されている。したがって、中心コア21外周面の中央部以下は、二次スプール本体220の内周面に当接して保持されている。

【0029】

底部221は、二次スプール本体220の下端開口を塞いでいる。底部221は凸状を呈している。中心コア21の下端部は、底部221により保持されている。また、中心コア21外周面の上部と、二次スプール本体220内周面の上部と、の間には、円筒状の隙間26が区画されている。二次巻線23は、二次ス

ール本体220の外周面に巻回されている。

【0030】

一次スプール24は、PPS製であって円筒状を呈している。一次スプール24は、二次巻線23の外周側に配置されている。一次スプール24は、後述する高圧タワー241と一体に形成されている。すなわち、高圧タワー241もPPS製である。一次スプール24の外周面には、軸方向に離間して、上部フランジ240aと、下部フランジ240bと、が形成されている。一次巻線25は、これら上部フランジ240aと下部フランジ240bとの間に巻回されている。

【0031】

高圧タワー241は、前記二次スプール22の底部221を囲っている。高圧タワー241を形成するPPSの線膨張係数は、底部221を形成する樹脂の線膨張係数よりも小さく設定されている。高圧タワー241のほぼ中央には、金属製であって下方に開口するカップ状の高圧ターミナル242が配置されている。高圧ターミナル242は、二次巻線23と電気的に接続されている。また、高圧ターミナル242のカップ底壁には、金属製のコイルスプリング243の上端が止着されている。コイルスプリング243の下端には、点火プラグ6の上端が弾接している。また、高圧タワー241のほぼ全面は、ゴム製のプラグキャップ244により覆われている。点火プラグ6上部は、このプラグキャップ244の内周側に圧入されている。一方、点火プラグ6下部は、プラグホール5底壁に穿設されたプラグ装着孔52に螺着されている。そして、点火プラグ6下端のギャップ62は、燃焼室7内に突出している。

【0032】

外周コア20上端には、ゴム製のシールリング30が環装されている。シールリング30は、プラグホール5の口縁に弾接している。シールリング30の上方には、コネクタ部31が配置されている。

【0033】

コネクタ部31は、ケース310と複数のコネクタピン311とからなる。ケース310は、樹脂製であって角筒状を呈している。ケース310内部には、イグナイタ32が配置されている。イグナイタ32は、パワートランジスタ（図略

) や混成集積回路 (図略) やヒートシンク (図略) などがモールド樹脂により封止され形成されている。また、ケース310の側壁には、金属製であって円筒状のカラー312がインサート成形されている。カラー312の下端面は、エンジンブロック53から凸設されたボス部54上端面に当接している。ボス部54内周側には、ボルト保持孔51が穿設されている。金属製のボルト8は、カラー312を貫通してボルト保持孔51に螺着されている。すなわち、ボルト8により、点火コイル1がプラグホール5内に固定されている。

【0034】

コネクタピン311は、金属製であって短冊状を呈している。コネクタピン311は、ケース310にインサート成形されている。コネクタピン311は、ケース310内外を貫通している。コネクタピン311のケース310内方向端は、イグナイタ32、一次巻線25、二次巻線23に電気的に接続されている。一方、コネクタピン311のケース310外方向端は、ＥＣＵ（エンジン制御ユニット、図略）に電気的に接続されている。

【0035】

点火コイル1の内部には、第一絶縁材40と第二絶縁材41という二種類の樹脂絶縁材が配置されている。第一絶縁材40は、エポキシ樹脂からなる。第一絶縁材40は、ケース310内に充填されている。そして、前記中心コア21の上端部210を把持している。また、第一絶縁材40は、前記隙間26上端を塞いでいる。第二絶縁材41は、エポキシ樹脂からなる。第二絶縁材41は、二次スプール22外周面と一次スプール24内周面との間に充填されている。そして、二次巻線23間に浸透している。

【0036】

次に、本実施形態の点火コイル1の通電時の動きについて説明する。ＥＣＵからの制御信号は、コネクタピン311を介して、イグナイタ32に伝達される。イグナイタ32により電流の断続が行われると、自己誘導作用により一次巻線25に所定の電圧が発生する。この電圧が、一次巻線25と二次巻線23との相互誘導作用により、昇圧される。そして、昇圧により発生した高電圧が、二次巻線23から、高圧ターミナル242およびコイルスプリング243を介して、点火

プラグ6に伝達される。この高電圧によりギャップ62に火花が発生する。

【0037】

次に、本実施形態の点火コイル1の組み付け方法について説明する。まず、中心コア21や、予め二次巻線23が巻回された二次スプール22や、予め一次巻線25が巻回された一次スプール24および高圧タワー241や、コネクタ部31などの固体部材を組み付ける。次に、ケース310上端開口から、第二絶縁材41を、二次スプール22外周面と一次スプール24内周面との間に注入する。それから、第一絶縁材40を、ケース310内に注入する。ここで、第一絶縁材40の動粘度は比較的高い。このため、注入時における第一絶縁材40の流動性は比較的低い。したがって、第一絶縁材40が隙間26まで流下するおそれは小さい。その後、第二絶縁材41および第一絶縁材40を注入した点火コイル1を、所定時間、所定温度で加熱する。そして、これら二種類の樹脂絶縁材を熱硬化させる。このようにして、本実施形態の点火コイル1は組み付けられる。

【0038】

次に、本実施形態の点火コイル1の作用および効果について説明する。燃焼室7で発生したプローバイガスは、点火プラグ6下部外周面とプラグ装着孔52内周面との隙間を介して、図中白抜き矢印90で示すように、プラグホール5内に流入する。プラグホール5内に流入したプローバイガスは、外周コア20のスリットを介して、点火コイル1内に流入する。点火コイル1内に流入したプローバイガスは、図中白抜き矢印91で示すように、一次巻線25間の隙間を介して、一次スプール24に接触する。

【0039】

また、プラグホール5内に流入したプローバイガスは、図中白抜き矢印92で示すように、高圧タワー241外周面の上端部に直接接触する。また、プローバイガスは、一次スプール24の下部フランジ240bに直接接触する。

【0040】

ここで、仮に一次スプール24および高圧タワー241が非晶性樹脂により形成されていると、プローバイガスとこれら両部材に加わる熱応力とが相俟って、これら両部材にE.S.Cが発生するおそれがある。

【0041】

しかしながら、本実施形態の点火コイル1の一次スプール24および高圧タワー241は、結晶性樹脂であるPPSにより形成されている。このため、これら両部材がプローバイガスにさらされ、両部材に熱応力が加わっても、ESCが発生するおそれがない。したがって、本実施形態の点火コイル1によると、一次スプール24および高圧タワー241の耐環境性が高くなる。また、点火コイル1自体の信頼性が高くなる。

【0042】

また、本実施形態の点火コイル1によると、一次スプール24および高圧タワー241の全体がPPSにより形成されている。このため、部品点数が少なくて済む。また、組み付け工数も少なくて済む。

【0043】

また、本実施形態の点火コイル1によると、一次スプール24と高圧タワー241とが一体に形成されている。このため、一次スプール24と高圧タワー241とを別々に配置する場合と比較して、部品点数が少なくて済む。

【0044】

また、本実施形態の点火コイル1によると、結晶性樹脂として、PPSを用いている。PPSは、点火コイル1に必要な絶縁性、耐熱性などの特性を有している。したがって、本実施形態の点火コイル1によると、絶縁破壊などが起こるおそれがない。

【0045】

また、本実施形態の点火コイル1によると、二次スプール22の底部221を形成する樹脂の線膨張係数は、高圧タワー241を形成するPPSの線膨張係数よりも大きく設定されている。このため、点火コイル1が昇温される場合、底部221の方が、高圧タワー241よりも大きく熱膨張する。したがって、底部221と高圧タワー241との間のシール性が向上する。

【0046】

(2) 第二実施形態

本実施形態と第一実施形態との相違点は、一次スプールおよび高圧タワーがい

わゆるポッティングにより形成されている点である。また、高圧ターミナルが配置されていない点である。したがって、ここでは相違点についてのみ説明する。

【0047】

図2に、本実施形態の点火コイルの軸方向断面図を示す。なお、図1と対応する部位については同じ符号で示す。図に示すように、一次スプール24および高圧タワー241は、SPSを二次スプール22外周側に注入し硬化させることにより、すなわちポッティングにより形成されている。具体的には、まず、一次スプール24および高圧タワー241と型対象な割型内に、コイルスプリング243および中心コア21および二次巻線23が巻回された二次スプール22を配置する。なお、二次巻線23とコイルスプリング243とは、予め結線されている。次いで、割型内に、SPSを注入する。それから、割型を所定時間、所定温度で加熱する。そして、割型を冷却し、割型を離型させる。その後、一次巻線25やプラグキャップ244や外周コア20やコネクタ部31などの部材を組み付ける。最後に、コネクタ部31の角筒部310上端開口から第一絶縁材40を注入し硬化させる。

【0048】

本実施形態の点火コイル1によると、前出の図1に示す第二絶縁材41と一次スプール24と高圧タワー241とが一体に形成されている。このため、部品点数が少なくて済む。また、前出の図1に示す高圧ターミナル242が配置されておらず、コイルスプリング243に直接二次巻線23が結線されている。この点においても、部品点数が少なくて済む。

【0049】

また、本実施形態の点火コイル1によると、結晶性樹脂としてSPSが使用されている。SPSは、耐熱性、絶縁破壊電圧、耐トラッキング性に優れている。また、ポッティング時の流動性に優れており、成形後の反りも少ない。このため、本実施形態の点火コイル1は、ポッティング作業性が高い。また、一次スプール24および高圧タワー241の成形精度が高い。

【0050】

(3) 第三実施形態

本実施形態と第一実施形態との相違点は、一次スプールと高圧タワーとが別部材として配置されている点である。また、高圧タワーがプラグホール5内に表出していらない点である。したがって、ここでは相違点についてのみ説明する。

【0051】

図3に、本実施形態の点火コイルの軸方向断面図を示す。なお、図1と対応する部位については同じ符号で示す。図に示すように、一次スプール24と高圧タワー241とは、各々独立した別部材として配置されている。そして、両部材は上下方向から嵌合されている。ここで、一次スプール24は、SPS製である。一方、高圧タワー241は、PPE製である。

【0052】

図中白抜き矢印91で示すように、一次スプール24は、プローバイガスに接触する。このため、一次スプール24は、結晶性樹脂であるSPSにより形成されている。一方、高圧タワー241は、プローバイガスに非接触である。したがって、高圧タワー241は、結晶性樹脂により形成する必要はない。このため、高圧タワー241は、非晶性樹脂であり、第二絶縁材41に対する付着性が高いPPEにより形成されている。

【0053】

本実施形態の点火コイル1によると、SPSにより一次スプール24および高圧タワー241を一体に形成する場合と比較して、高価なSPSの使用量が少なくて済む。このため、点火コイル1の製造コストが低くなる。また、高圧タワー241は、第二絶縁材に対する付着性が高いPPEにより形成されている。このため、高圧タワー241と第二絶縁材41とが剥離しにくい。

【0054】

(4) その他

以上、本発明の点火コイルの実施の形態について説明した。しかしながら実施の形態は上記形態に特に限定されるものではない。当業者が行いうる種々の変形的形態、改良的形態で実施することも可能である。

【0055】

例えば、第三実施形態においては、一次スプール24全体をSPSにより形成

した。しかしながら、一次スプール24を、非晶性樹脂製のスプール本体と、S P S製保護テープと、から構成し、S P S製保護テープを、プローバイガスがスプール本体に接触する上部フランジ240aと下部フランジ240bとの間に巻回してもよい。こうすると、既存の非晶性樹脂製スプールを、そのまま流用することができる。

【0056】

また、同様に、高圧タワー241を、非晶性樹脂製の高圧タワー本体と、S P S製保護テープと、から構成し、S P S製保護テープを、プローバイガスが高圧タワー本体に接触する部分に巻回してもよい。こうすると、既存の非晶性樹脂製高圧タワーを、そのまま流用することができる。また、S P Sなどの結晶性樹脂は、テープ状に限らずフィルム状であってもよい。また、結晶性樹脂をスプール本体や高圧タワー本体に塗布してもよい。

【0057】

また、結晶性樹脂は、P P S、S P Sに限定されず、P B T、P E Tなどを用いてもよい。また、一次スプール24と高圧タワー241とを、別種類の結晶性樹脂により形成してもよい。

【0058】

【発明の効果】

本発明によると、耐環境性が高い一次スプールを持つ点火コイルを提供することができる。

【図面の簡単な説明】

【図1】 第一実施形態の点火コイルの軸方向断面図である。

【図2】 第二実施形態の点火コイルの軸方向断面図である。

【図3】 第三実施形態の点火コイルの軸方向断面図である。

【図4】 従来の点火コイルの分解斜視図である。

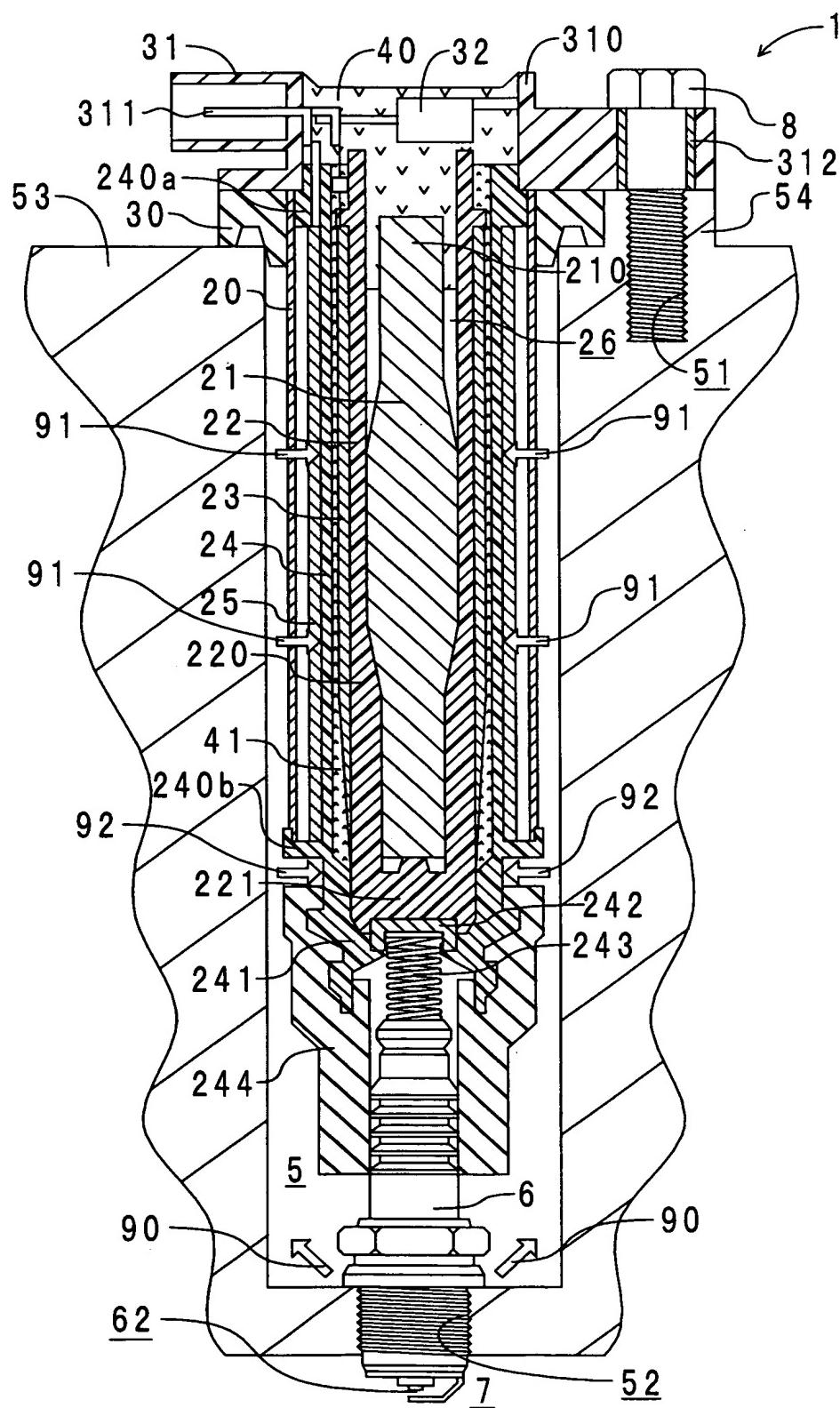
【符号の説明】

1：点火コイル、20：外周コア、21：中心コア、210：上端部、22：二次スプール、220：二次スプール本体、221：底部、23：二次巻線、24：一次スプール、240a：上部フランジ、240b：下部フランジ、241

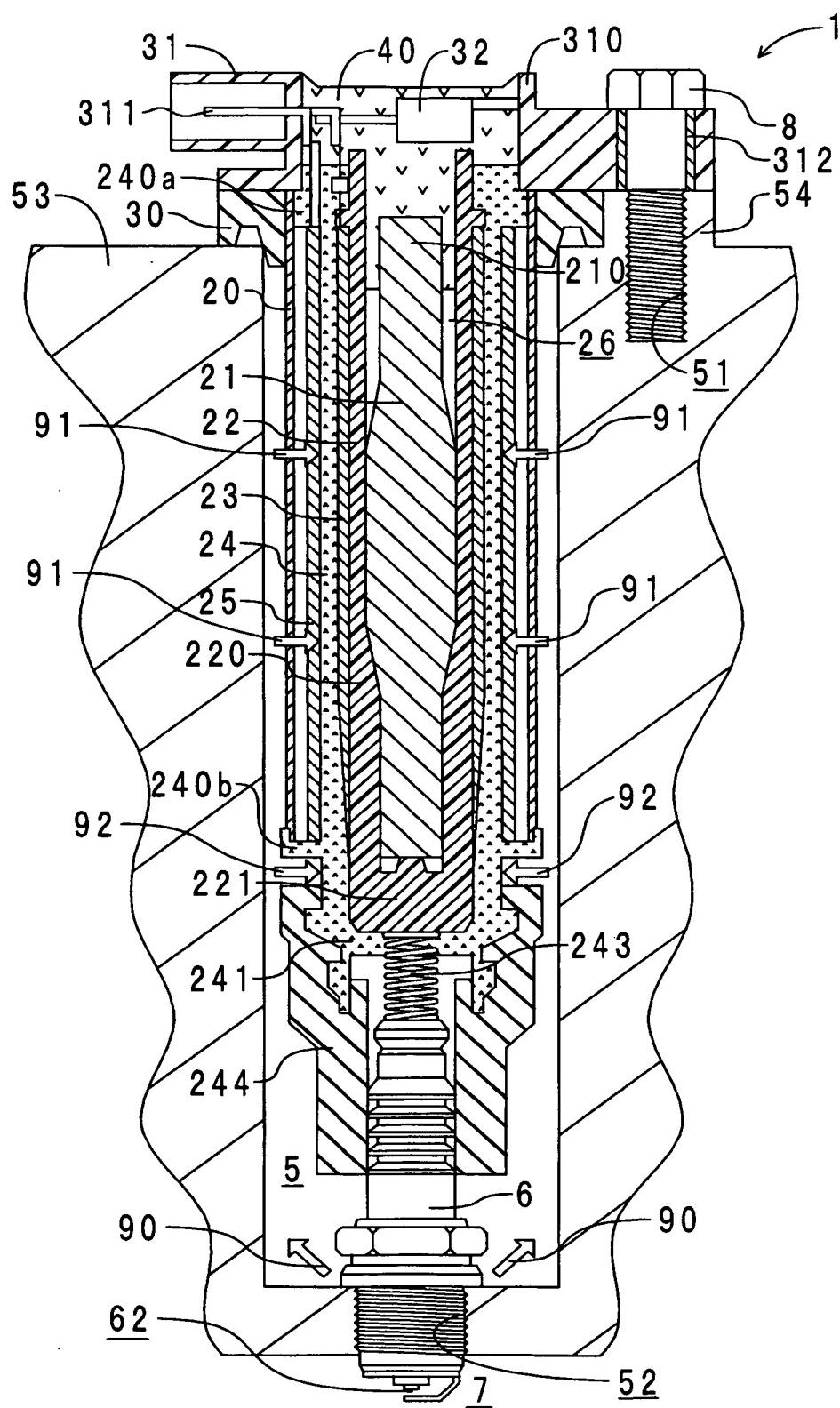
：高压タワー、242：高压ターミナル、243：コイルスプリング、244：プラグキャップ、25：一次巻線、26：隙間、30：シールリング、31：コネクタ部、310：ケース、311：コネクタピン、312：カラー、32：イグナイタ、40：第一絶縁材、41：第二絶縁材、5：プラグホール、51：ボルト保持孔、52：プラグ装着孔、53：エンジンブロック、54：ボス部、6：点火プラグ、62：ギャップ、7：燃焼室、8：ボルト。

【書類名】 図面

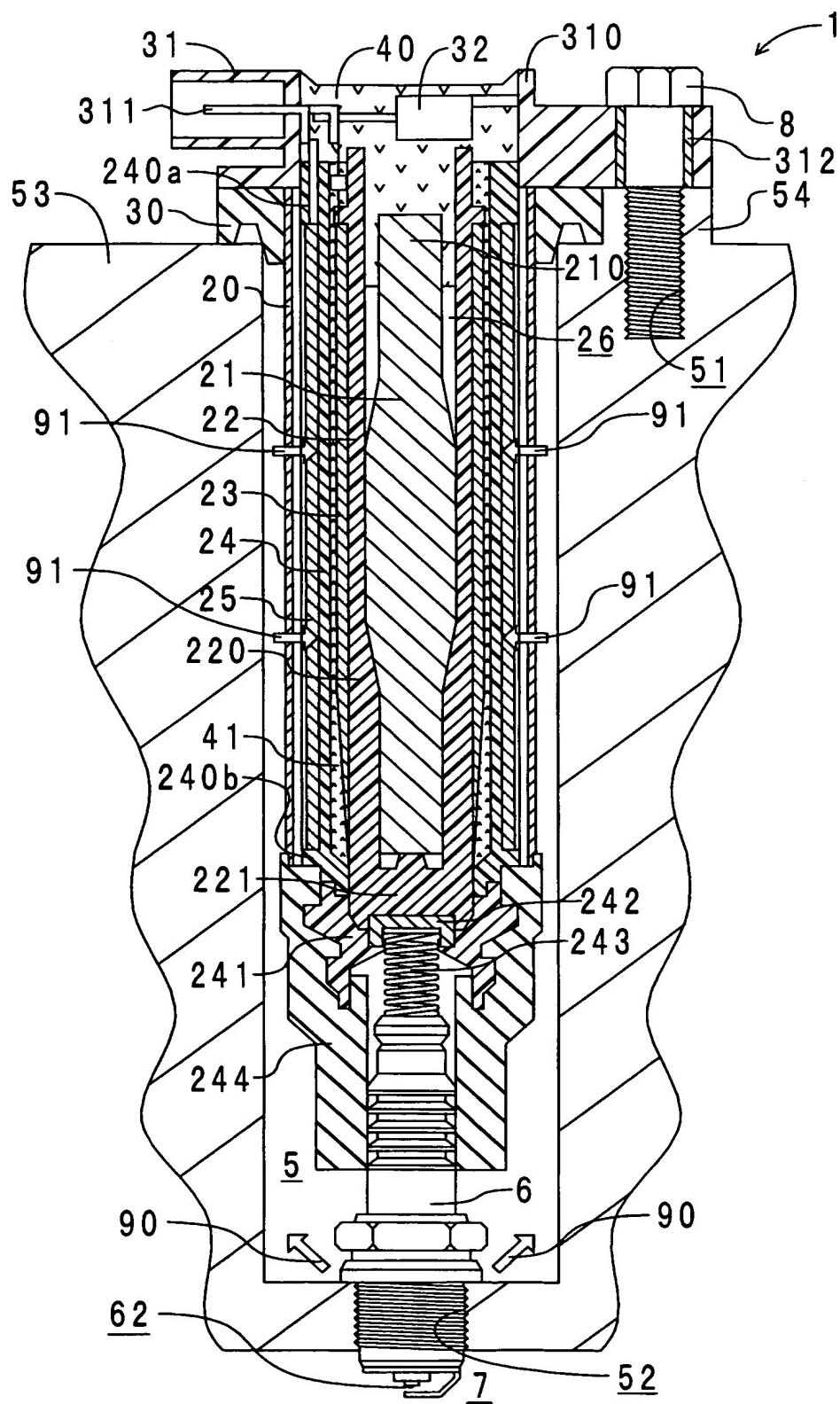
【図 1】



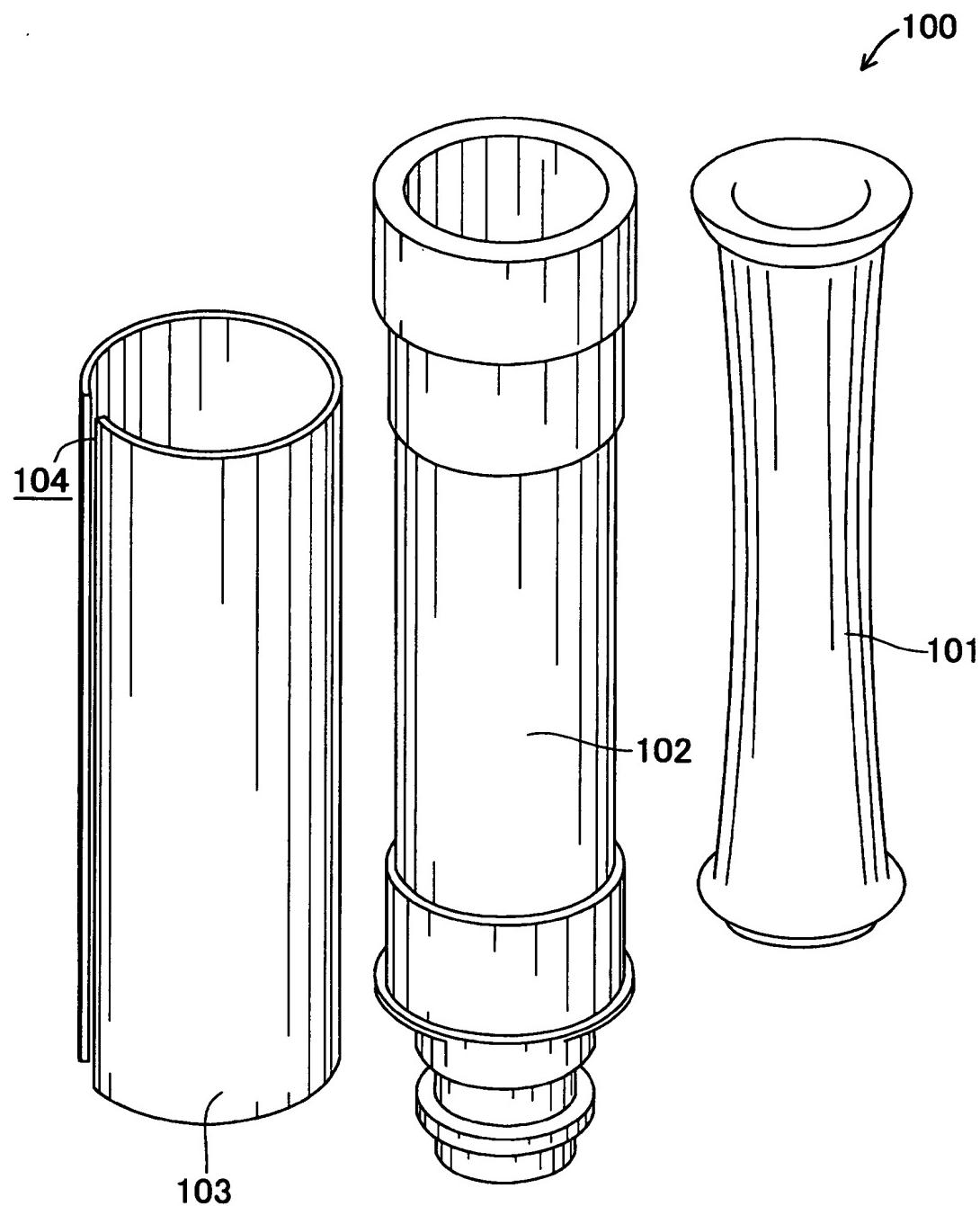
【図2】



【図3】



【図4】



【書類名】 要約書

【要約】

【課題】 耐環境性が高い一次スプールを持つ点火コイルを提供することを課題とする。

【解決手段】 点火コイル1は、プラグホール5に搭載され、一次スプール24と、一次スプール24の外周面に巻回される一次巻線25と、を備えてなる点火コイルであって、一次スプール24の表面において、プラグホール5の内部空間に連通している部分は、結晶性樹脂により形成されていることを特徴とする。

【選択図】 図1

特願2002-354113

出願人履歴情報

識別番号 [00004260]

1. 変更年月日 1996年10月 8日
[変更理由] 名称変更
住 所 愛知県刈谷市昭和町1丁目1番地
氏 名 株式会社デンソー